ESAB®

SENTINEL™
A50

Automatyczna przyłbica spawalnicza

Profesjonalna jakość

OSTRZEŻENIA BEZPIECZEŃSTWA – PRZECZYTAĆ PRZED ROZPOCZĘCIEM UŻYTKOWANIA

OSTRZEŻENIE
Przed przystąpieniem do eksploatacji należy przeczytać ze zrozumieniem instrukcję obsługi

Kaski spawalnicze z funkcją automatycznego przyciemniania zostały opracowane w celu ochrony oczu i skóry przed iskrami, rozpryskami i szkodliwym promieniowaniem występującym w normalnych warunkach spawania. Filtr z funkcją automatycznego przyciemniania zmienia stan z jasnego na ciemny po zajarzeniu łuku spawalniczego i wraca do stanu jasnego po zakończeniu spawania.

Kask spawalniczy z funkcją automatycznego przyciemniania jest dostarczany w postaci zmontowanej. Niemniej jednak przed rozpoczęciem użytkowania należy go odpowiednio dostosować do użytkownika. Sprawdzić powierzchnię i styki akumulatora oraz oczyścić je, jeśli to konieczne. Sprawdzić, czy akumulator został prawidłowo zamontowany oraz czy jest w dobrym stanie. Ustawić czas opóźnienia, czułość i stopień zaciemnienia według własnych potrzeb.

Przyłbicę należy przechowywać w suchych, chłodnych zaciemnionych pomieszczaniach. W przypadku długiego okresu przechowywania należy wyjąć akumulator.

OSTRZEŻENIE

- Kask spawalniczy z funkcją automatycznego przyciemniania nie jest przeznaczony do użytku przy spawaniu laserowym.
- Nigdy nie umieszczać kasku i filtra z funkcją automatycznego przyciemniania na gorącej powierzchni.
- Nigdy nie otwierać ani nie modyfikować filtra z funkcją automatycznego przyciemniania.
- Kask spawalniczy z funkcją automatycznego przyciemniania nie chroni przed niebezpieczeństwem związanym z uderzeniem.
- Kask nie chroni przed urządzeniami wybuchowymi i cieczami żrącymi.
- Nie dokonywać żadnych modyfikacji filtra lub kasku niewymienionych w niniejszej instrukcji obsługi.
- Nie używać części zamiennych innych niż określone w niniejszej instrukcji obsługi. Nieupoważniona modyfikacja lub nieoryginalne części zamiennie spowodują unieważnienie gwarancji i narażą operatora na odniesienie urazu.
- Jeśli kask nie przyciemni się po zajarzeniu łuku, należy natychmiast zakończyć spawanie i skontaktować się z przełożonym lub dealerem.
- Nie zanurzać filtra w wodzie.
- Nie stosować rozpuszczalników na osłonie filtra ani podzespołach kasku.
- Używać wyłącznie przy temperaturach: –5°C ~ +55°C (23°F ~ 131°F).
- Temperatura przechowywania: –20°C ~ +70°C (–4°F ~ 158°F). W przypadku nieużywania kasku przed dłuższy okres należy przechowywać go w suchych, chłodnych i zaciemnionych pomieszczeniach.
- Chronić filtr przed kontaktem z płynami lub zanieczyszczeniami.
- Regularnie czyścić powierzchnię filtra; nie używać silnych roztworów czyszczących. Zawsze utrzymywać czujniki i ogniwa słoneczne w czystości, czyszcząc je niestrzępiącą się szmatką.
- Regularnie wymieniać pęknięte/zarysowane/dziurawe przednie szybki ochronne.
- Materiały stykające się ze skórą użytkownika mogą wywołać reakcje alergiczne u osób wrażliwych w niektórych okolicznościach.
- Filtra ADF można używać wyłącznie wraz z wewnętrznymi szybkami ochronnymi.
- Osłony oczu, odporne na przenikanie cząsteczek poruszających się z dużą prędkością, które są noszone na normalne okulary, mogą przenosić uderzenia, co może powodować zagrożenie dla użytkownika.
- Wzmacniane okularowe soczewki mineralne mogą być używane wyłącznie w połączeniu z odpowiednimi soczewkami dodatkowymi.
- Jeśli okulary i oprawki nie noszą wspólnie oznaczenia F lub B, osłonom oczu należy przypisać niższy

poziom ochrony.

• Jeśli po oznaczeniu występuje litera „T”, osłon można używać do ochrony przed cząsteczkami poruszającymi się z dużą prędkością w ekstremalnych temperaturach. Jeśli po oznaczeniu nie występuje litera „T”, osłon można używać do ochrony przed cząsteczkami poruszającymi się z dużą prędkością w pokojowych temperaturach.

OSTRZEŻENIE

Jeśli użytkownik nie będzie przestrzegał wspomnianych powyżej ostrzeżeń i/lub instrukcji, może to spowodować wystąpienie poważnych urazów.

NAJCZĘŚCIEJ WYSTĘPUJĄCE PROBLEMY I ICH ROZWIĄZANIA

• Nierównomierne przyciemnienie

Kask został nierówno ustawiony, co spowodowało nieprawidłową odległość od oczu do szybki filtra (ustawić ponownie kask, aby zmniejszyć różnice występujące w filtrze).

• Filtr z funkcją automatycznego przyciemniania nie przyciemnia się lub przygasa

1. Przednia szybka ochronna jest zabrudzona lub uszkodzona (wymienić przednia szybkę ochronną).
2. Czujniki są zabrudzone (wyczyścić powierzchnię czujników).
3. Natężenie prądu spawania jest zbyt niskie (ustawić natężenie na wyższym poziomie).
4. Sprawdzić baterie oraz zweryfikować, czy są one w dobrym stanie oraz czy zostały prawidłowo zamontowane. Sprawdzić również powierzchnię i styki baterii oraz oczyścić je, jeśli to konieczne. Zapoznać się z rozdziałem „**MONTAŻ BATERII**” na stronie 2.

• Wolna reakcja

Temperatura robocza jest zbyt niska (nie używać przy temperaturach poniżej –5°C lub 23°F).

• Słaba widoczność

1. Przednie/wewnętrzne szybki ochronne lub filtr są zanieczyszczone (wymienić szybki).

Brak wystarczającego oświetlenia otoczenia.
Stopień przyciemnienia jest nieprawidłowo ustawiony (zresetować stopień przyciemnienia).
Sprawdzić, czy folia została zdjęta z przedniej szybki ochronnej.

• Zsuwanie się kasku spawalniczego

Kask jest nieodpowiednio wyregulowany (wyregulować ponownie kask).

OSTRZEŻENIE

Użytkownik musi zaprzestać użytkowania kasku spawalniczego z funkcją automatycznego przyciemniania, jeśli powyższe problemy nie mogą zostać rozwiązane. Skontaktować się z dealerem.

INSTRUKCJE DOTYCZĄCE UŻYTKOWANIA

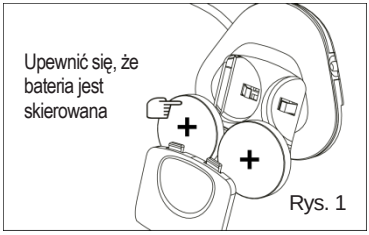
OSTRZEŻENIE! Przed rozpoczęciem użytkowania kasku przy spawaniu należy przeczytać ze zrozumieniem instrukcje bezpieczeństwa.

• WKŁADANIE BATERII

Wysunąć osłonę baterii z zewnętrznej obudowy i włożyć w prawidłowy sposób baterie (patrz rys. 1), pamiętając o wsunięciu osłony po włożeniu baterii.

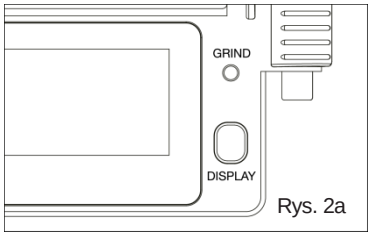
• AKTYWACJA CYFROWEGO EKRANU DOTYKOWEGO

Filtr z funkcją automatycznego przyciemniania włączy się po zajarzeniu łuku.

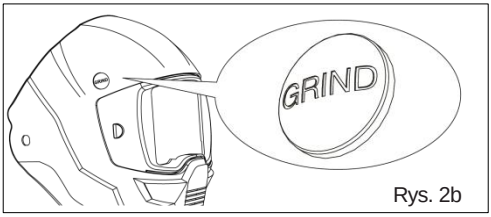


Rys. 1

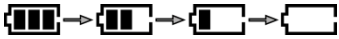
Opcja 1: Krótko nacisnąć przycisk „DISPLAY” (Wyświetlacz) (patrz rys. 2a), aby aktywować cyfrowy ekran. Po 5 s ekran automatycznie przejdzie w tryb czuwania. Ponownie krótko nacisnąć przycisk „DISPLAY” (Wyświetlacz), aby jeszcze raz aktywować cyfrowy ekran z poprzednimi ustawieniami.



Rys. 2a



Rys. 2b


Rys. 3

Opcja 2: Przytrzymanie przycisku „GRIND” (Szlifowanie) na zewnętrznej obudowie przez 3 s również spowoduje aktywację cyfrowego ekranu (patrz rys. 2b). Po 5 s ekran automatycznie przejdzie w tryb czuwania.

- **WSKAŹNIK POZIOMU NAŁADOWANIA BATERII**

Wkład filtra ADF jest zasilany przez ogniwo słoneczne i 2 baterie litowe CR2450. Symbol „▮▮▮” pokazuje bieżący stan baterii. Poziom naładowania baterii jest sygnalizowany za pomocą czterech symboli (patrz rys. 3). Gdy pojawi się symbol „▭”, należy wymienić baterie na nowe.

- **STAN WYBRANEJ OPCJI**

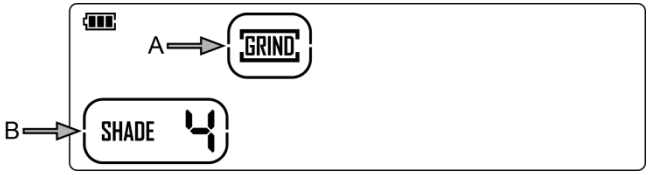
Wybrana opcja zostanie pogrubiona na żółto.

- **WYBÓR TRYBU SZLIFOWANIA**

Opcja 1: Dotknąć przycisku „GRIND” (Szlifowanie) na wyświetlaczu, aby włączyć tryb szlifowania (patrz rys. 4-A). Dotknąć ponownie przycisku „GRIND” (Szlifowanie), aby powrócić do poprzedniego trybu.

Opcja 2: Po zakończeniu spawania/cięcia przytrzymać przycisk „GRIND” (Szlifowanie) na zewnętrznej obudowie przez 3 s (patrz rys. 2b). Filtr z funkcją automatycznego przyciemniania przełączy się w tryb szlifowania. Po 5 s ekran automatycznie przejdzie w tryb czuwania. Ponowne długie naciśnięcie przycisku „GRIND” (Szlifowanie) przez 3 s spowoduje powrót do poprzedniego trybu.

W trybie szlifowania przyciemnienie szybki ma stałą wartość 4 (patrz rys. 4-B). Czułość i opóźnienie nie podlegają regulacji. Wskaźnik szlifowania będzie migał co 3 s podczas pracy w trybie szlifowania (patrz rys. 2). Przed wznowieniem spawania/cięcia należy upewnić się, że filtr z funkcją automatycznego przyciemniania również będzie pracował w trybie spawania/cięcia.



Rys. 4

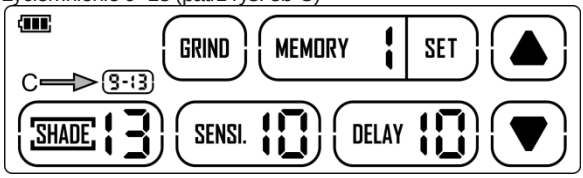
- **USTAWIANIE ZMIENNEGO PRZYCIEMNIENIA**

Dotknąć przycisku „SHADE” (Przyciemnienie) na ekranie, aby wybrać stopień przyciemnienia (patrz rys. 5a-A). Dotknąć ponownie przycisku „SHADE” (Przyciemnienie), aby zmienić przyciemnienie w zakresie 5-9 lub 9-13. Dotknąć „▲” i „▼”, aby wybrać przyciemnienie szybki. Wybrać odpowiedni stopień przyciemnienia dla procesu spawania/cięcia, korzystając z poniższej „Tabeli z informacjami o przyciemnieniu”. Zakres przyciemnienia dla poszczególnych trybów jest następujący:

Tryb cięcia − przyciemnienie 5–9 (patrz rys. 5a-B)

Rys. 5a

Tryb spawania − przyciemnienie 9–13 (patrz rys. 5b-C)



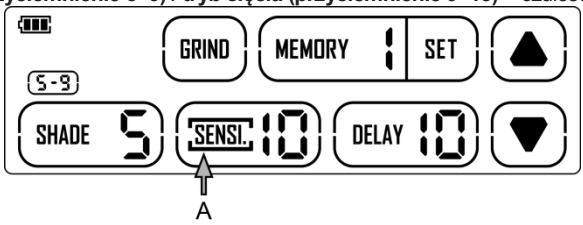
Rys. 5b

Tryb szlifowania − wyłącznie przyciemnienie 4 (patrz rys. 4)

• **USTAWIANIE CZUŁOŚCI**

Dotknąć przycisku „SENSI.” (Czułość) na ekranie, aby ustawić czułość (patrz rys. 6-A). Dotknąć „▲” i „▼”, aby ustawić czułość szybki na zajarzenie łuku przy rożnych procesach spawania. Ustawienie czułości w zakresie 5–10 to normalne ustawienie służące do codziennego użytku. Zakres czułości dla poszczególnych trybów jest następujący:

Tryb spawania (przyciemnienie 5–9) / tryb cięcia (przyciemnienie 9–13) − czułość 0–10 (patrz rys. 6)



Rys. 6

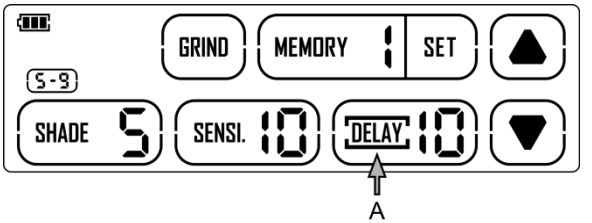
Tryb szlifowania − brak regulacji czułości

W celu uzyskania optymalnej wydajności zaleca się ustawienie maksymalnej wartości czułości na początku, a następnie jej stopniowe zmniejszanie, aż do momentu, w którym filtr będzie reagował wyłącznie na łuk spawalniczy, a nie na warunki oświetlenia otoczenia (bezpośrednie promienie słoneczne, intensywne światło sztuczne, łuki spawalnicze znajdujące się w pobliżu itp.).

• **USTAWIENIE OPÓŹNIENIA**

Dotknąć przycisku „DELAY” (Opóźnienie), aby ustawić czas opóźnienia (patrz rys. 7-A). Dotknąć „▲” i „▼”, aby ustawić czas przełączenia szybki do stanu przezroczystego po zakończeniu spawania lub cięcia. Zakres opóźnienia dla poszczególnych trybów jest następujący:

Tryb spawania (przyciemnienie 5–9) / tryb cięcia (przyciemnienie 9–13) − opóźnienie 0–10 (patrz rys. 7)



Rys. 7

Tryb szlifowania − brak regulacji opóźnienia

Opóźnienie jest niezwykle przydatne do wyeliminowania promieni występujących przy zastosowaniach o wyższym natężeniu, gdy jeziorko ciekłego metalu pozostaje jasne po zakończeniu spawania. Użyć przycisków ustawienia opóźnienia szybki w celu dostosowania wartości opóźnienia w zakresie od 0 do 10 (od 0,1 do 1 s). Po zakończeniu spawania szybka w kasku automatycznie przechodzi ze stanu ciemnego do jasnego po upłynięciu ustawionego okresu opóźnienia w celu ochrony przed żarzeniem na obrabianym elemencie. Czas opóźnienia
/reakcji można ustawić na poziomie od 0 do 10. Zaleca się ustawienie krótszego opóźnienia dla spawania punktowego, a dłuższego opóźnienia dla spawania wykorzystującego prąd o wyższym natężeniu. Dłuższe opóźnienie można również zastosować w przypadku spawania wykorzystującego prąd o niższym natężeniu, takiego jak spawanie TIG i spawanie pulsacyjne TIG/MIG/MAG.

- **PAMIEĆ USTAWIEŃ**

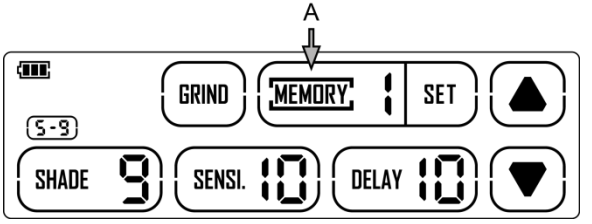
Ustawione parametry filtra z funkcją automatycznego przyciemniania może zapisać w pamięci. Użytkownicy mogą wywołać ustawienia pamięci w dowolnym momencie. System jest w stanie zapisać maksymalnie 8 zestawów parametrów. Przykład: Pamięć 1 – poszczególne kroki procedury:

Krok 1: Dotknąć przycisku „MEMORY” (Pamięć) na wyświetlaczu i ustawić wartość „1” za pomocą przycisków „▲” i „▼” (patrz rys. 8a-A).

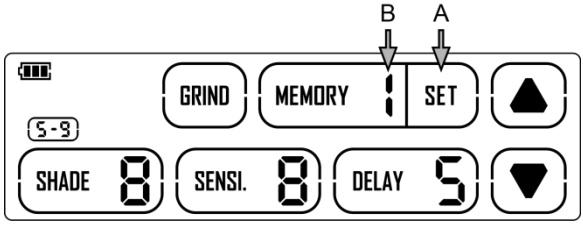
Krok 2: Ustawić stopień przyciemnienia, czułość i opóźnienie za pomocą przycisków „▲” i „▼”.

Krok 3: Po skonfigurowaniu wszystkich ustawień dotknąć przycisku „SET” (Ustaw) w celu ich zapisania (patrz rys. 8b-B). Cyfra „1” za słowem „MEMORY” (Pamięć) (patrz rys. 8b-B) będzie migać, co oznacza zapisanie parametrów pod zestawem „1”.

Krok 4: Wartości w zakresie od MEMORY 2 (Pamięć 2) do MEMORY 8 (Pamięć 8) można ustawić w taki sam sposób. Użytkownicy mogą wywoływać
ustawienie MEMORY (Pamięć), dotykając przycisku „MEMORY” (Pamięć), a następnie wybierając ustawienie za pomocą przycisków
„▲” i „▼”.



Rys. 8a

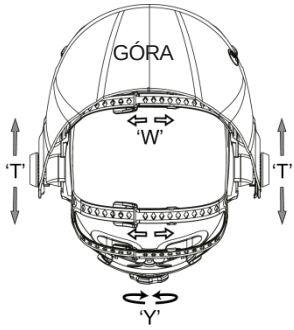


Rys. 8b

• **REGULACJA DOPASOWANIA KASKU**

• Całkowity obwód opaski można zwiększyć lub zmniejszyć, obracając pokrętło regulacji w jej tylnej części. (Patrz regulacja „Y” na rys. 9). Regulacji można dokonać przy założonym kasku i ustawić odpowiednie naprężenie tak, aby kask odpowiednio trzymał się na głowie bez zbędnego ucisku.

• Jeśli opaska przesuwa się w górę lub w dół na głowie, należy wyregulować pasek biegnący nad głową. Aby to zrobić, zwolnić końcową część opaski, wyciągając kołek blokujący z otworu w opasce. Przesunąć dwie części opaski w zakresie większej lub mniejszej szerokości i wsunąć kołek blokujący w najbliższy otwór. (Patrz regulacja „W” na rys. 9).



Rys. 9

• Przednie i tylne opaski zostaną automatycznie dostosowane do kształtu głowy, a miękkie poduszki do czoła i tyłu głowy, co zagwarantuje większy komfort (patrz rys. 10a). Przetestować dopasowaną opaskę, kilkukrotnie unosząc i opuszczając kask podczas jego noszenia. Jeśli opaska przesuwa się przy przechylaniu, dostosować ją ponownie w celu zapewnienia stabilności.

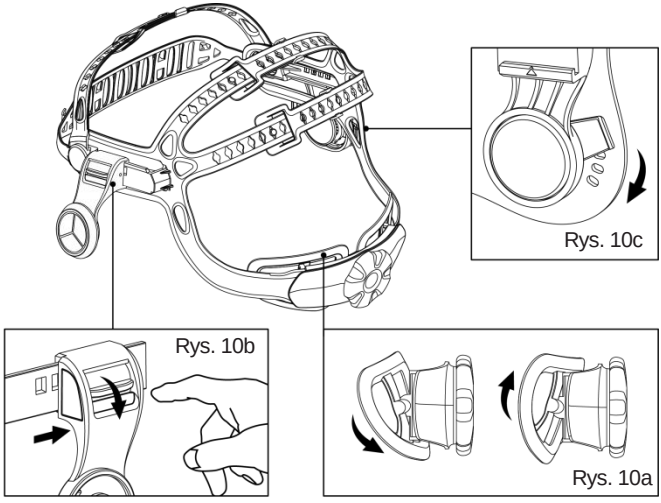
• **REGULACJA ODLEGŁOŚCI MIĘDZY KASKIEM A TWARZĄ**

Krok 1: Nacisnąć i przytrzymać blokadę „LOCK” (Blokada) po obu stronach (patrz rys. 10b), którą można przesuwać do tyłu i do przodu.

Krok 2: Poluzować blokadę „LOCK” (Blokada), lecz nie otwierać jej. Upewnić się, że odległość między szybką a oczami jest jednakowa w celu uniknięcia nierównego przyciemnienia.

• **DOSTOSOWANIE KĄTA WIDZENIA**

Element regulacji odchylenia został umieszczony po prawej stronie kasku. Poluzować prawe pokrętło naprężające uprząż kasku i przestawić dźwignię do przodu lub do tyłu w odpowiednie położenie. Dokręcić pokrętło naprężające uprząż kasku (patrz rys. 10c).



Oznaczenia kontrolne i certyfikaty

Filtry spawalnicze SENTINEL™ A50 zostały przetestowane pod kątem ochrony oczu przez następujące organizacje: DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH, Alboinstr. 56, D-12103 Berlin – jednostka notyfikowana 0196, która wydaje certyfikaty zgodności i prowadzi system kontroli jakości, kontrolowana przez Komisję Europejską, Niemieckie Ministerstwo Pracy oraz Centralne Biuro Prowincji.
Skorupa i filtr z funkcją automatycznego przyciemniania zostały odpowiednio oznaczone. Klasyfikacja ochrony oczu i twarzy jest zgodna z normami EN379, EN175, EN166.

W związku z tym mamy zezwolenie na używanie następujących oznaczeń:

CE

Europejski znak zgodności
Potwierdza to zgodność produktu z wymogami dyrektywy 89/686/EWG

EN 175

Adres firmy
DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH
Alboinstr. 56,
D-12103 Berlin

Objaśnienie oznaczeń ADF:

4/5-9/9-13 TM 1/1/1/2/379

4 – oznaczenie stanu jasnego
5-9 – oznaczenie najjaśniejszego stanu przyciemnienia
9-13 – oznaczenie najciemniejszego stanu przyciemnienia
TM – oznaczenie producenta
1 – klasa optyczna
1 – klasa rozpraszania światła
1 – zmiana klasy przepuszczalności światła
2 – klasa przepuszczalności światła w zależności od kąta
379 – numer normy

KONSERWACJA

- **WYMIANA PRZEDNIEJ SZYBKI OCHRONNEJ**

Wymienić przednią szybkę ochronną, jeśli jest uszkodzona. Nacisnąć przycisk półkola po stronie zewnętrznego elementu sterującego szlifowaniem (patrz rys. 11a). Ostrożnie zdemontować przednia szybkę ochronną. W przypadku wymiany przedniej szybki na nową należy rozpocząć jej montaż od strony, po której nie znajduje się przycisk Grind (Szlifowanie) (patrz rys. 11b), a następnie osadzić szybkę po stronie przycisku.

- **WYMIANA WEWNĘTRZNEJ SZYBKI OCHRONNEJ**

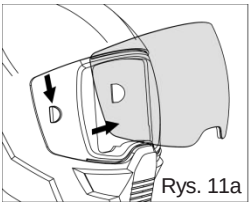
Wymienić wewnętrzną szybkę ochronną, jeśli jest uszkodzona. Włożyć paznokieć do otworu poniżej szybki wkładu i odgiąć szybkę do góry, aż do momentu jej zwolnienia z okienka wkładu.

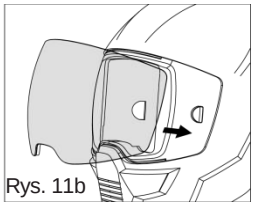
- **WYMIANA FILTRA Z FUNKCJĄ AUTOMATYCZNEGO PRZYCIEMNIANIA**

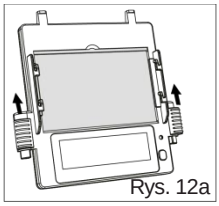
Pociągnąć w górę blokady po obu stronach filtra ADF, a następnie odłączyć go od skorupy (patrz rys. 12a). Podczas montażu nowego filtra ADF umieścić go na skorupie, wciskając blokady. (Patrz rys. 12b).

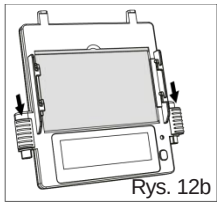
- **CZYSZCZENIE**

Czyścić kask, przecierając go miękką szmatką. Regularnie czyścić powierzchnie wkładu. Nie używać silnych roztworów czyszczących. Czyścić czujniki i ogniwa słoneczne za pomocą spirytusu metylowego oraz wycierać je suchą, niestrzępiącą się szmatką.


Rys. 11a


Rys. 11b


Rys. 12a


Rys. 12b

SPECYFIKACJA TECHNICZNA

Klasa optyczna:	1 / 1 / 1 / 2
Obszar widzenia:	100 x 60 mm (3,94" x 2,36")
Czujnik łuku:	4
Stan jasny:	DIN 4
Stan szlifowania:	DIN 4
Tryb cięcia:	Stopień przyciemnienia od 5 do 9
Tryb spawania:	Stopień przyciemnienia od 9 do 13
Ustawienia przyciemnienia:	Wewnętrzne, zmienne przyciemnienie, sterowanie za pomocą cyfrowego wyświetlacza dotykowego
Zasilanie wł./wył.:	Automatyczne wł./wył.
Ustawienie czułości:	Niska – wysoka, sterowanie za pomocą cyfrowego wyświetlacza dotykowego
Ochrona przed promieniowaniem UV/IR:	Zawsze do przyciemnienia zgodnego z normą DIN 13
Zasilanie:	Ogniwo słoneczne. Wymienna bateria 2 × bateria litowa CR2450
Czas przełączania:	1/25 000 s ze stanu jasnego do ciemnego
Spawanie gazowo-paliwowe	Tak
Cięcie tlenowe	Tak
Szlifowanie:	Tak
Opóźnienie (ze stanu ciemnego do jasnego):	0,1–1 s – ustawiane za pomocą cyfrowego wyświetlacza dotykowego
Spawanie TIG o niskim natężeniu:	≥ 2 A (DC); ≥ 2 A (AC)
Temperatura robocza:	- od –5°C do +55°C (od 23°F do 131°F)
Temperatura przechowywania:	od –20°C do +70°C (od –4°F do 158°F)
Materiał kasku:	Wytrzymały nylon odporny na uderzenia
Zakres zastosowań:	Spawanie drutem (SMAW); spawanie TIG DC i AC; spawanie impulsowe TIG DC; spawanie impulsowe TIG AC; spawanie MIG/MAG/CO2; spawanie impulsowe MIG/MAG; cięcie łukiem plazmowym (PAC); spawanie łukiem plazmowym (PAW); cięcie łukowo-powietrzne (CAC-A); spawanie gazowo-paliwowe (OFW); cięcie tlenowe (OC); szlifowanie
Zgodność z normą:	DINplus, CE, EN175, EN 379, EN166, ANSI Z87.1, CSA Z94.3, AS/NZS 1338.1

TABELA Z INFORMACJAMI NA TEMAT PRZYCIEMNIENIA

INFORMACJE NA TEMAT STOPNI PRZYCIEMNIENIA

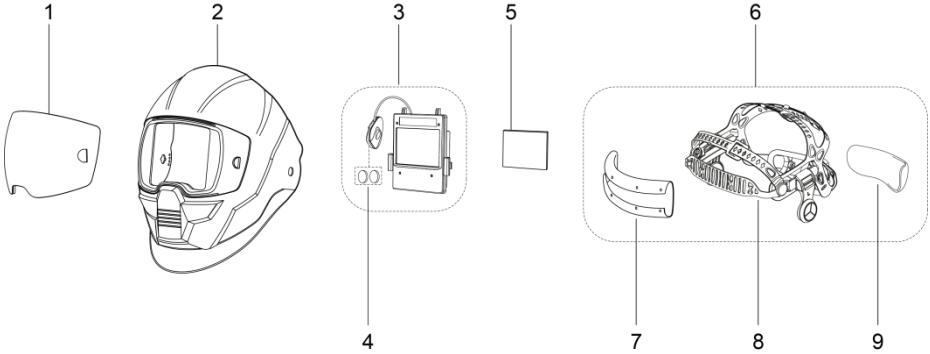
OPERACJA	ROZMIAR ELEKTRODY 1/32 cala (mm)	PRĄD ŁUKU (A)	MINIMALNE PRZYCIEMNIENIE OCHRONNE	ZALECANY[1] STOPIEŃ PRZYCIEMNIENIA (KOMFORT)
Spawanie elektrodami otulonymi	Mniej niż 3 (2,5) 3–5 (2,5–4) 5-8 (4-6,4) Więcej niż 8 (6,4)	Mniej niż 60 60–160 160-250 250-550	7 8 10 11	— 10 12 14
Spawanie łukowe elektrodą metalową w osłonie gazu oraz spawanie drutami rdzeniowymi		Mniej niż 60 60–160 160-250 250-500	7 10 10 10	— 11 12 14
Spawanie metodą TIG		Mniej niż 50 50-150 150-500	8 8 10	10 12 14
Cięcie łukowo-powietrzne	(lekkie) (ciężkie)	Mniej niż 500 500-1000	10 11	12 14
Spawanie łukiem plazmowym		Mniej niż 20 20-100 100-400 400-800	6 8 10 11	6 do 8 10 12 14
Cięcie łukiem plazmowym	(lekkie) [2] (średnie) [2] (ciężkie) [2]	Mniej niż 300 300-400 400-800	8 9 10	8 12 14
Lutowanie twarde palnikiem		–	–	3 do 4
Lutowanie palnikiem		–	–	2
Spawanie łukiem węglowym		–	–	14

GRUBOŚĆ PŁYTY	cale	mm		
Spawanie gazowe Lekkie Średnie Ciężkie	 Poniżej 1/8 Od 1/8 do 1/2 Powyżej 1/2	 Poniżej 3,2 3,2 do 12,7 Powyżej 12,7		 4 lub 5 5 lub 6 6 lub 8
Cięcie tlenowe Lekkie Średnie Ciężkie	 Poniżej 1 1 do 6 Powyżej 6	 Poniżej 25 25 do 150 Powyżej 150		 3 lub 4 4 lub 5 5 lub 6

(1) Rozpocząć od zbyt ciemnego przyciemnienia, a następnie zmieniać stan na coraz jaśniejszy aż do uzyskania odpowiedniego widoku strefy spawania bez przekraczania dolnej wartości granicznej. W przypadku spawania lub cięcia gazowo-paliwowego, gdy palnik wytwarza wysokie światło żółte, zaleca się korzystanie z szybki filtrującej, które absorbuje żółte promieniowanie sodowe ze światła (widma) widzialnego.
(2) Wartości te mają zastosowanie, gdy rzeczywisty łuk jest wyraźnie widoczny. Dotychczasowe doświadczenia pokazują, że z jaśniejszych filtrów można korzystać, gdy łuk znajduje się za obrabianym elementem.

Dane z ANSI Z49.1-2005

WYKAZ CZĘŚCI I MONTAŻ



Wykaz części

ELEMENT	OPIS	NR CZĘŚCI
1	Przednia, przezroczysta szybka ochronna	0700 000 802
1	Przednia, pomarańczowa szybka ochronna	0700 000 803
2	Skorupa kasku Sentinel	0700 000 804
3	Filtr z funkcją automatycznego przyciemniania (w tym 2 x bateria litowa CR2450)	0700 000 806
4	2 x bateria litowa CR2450	0700 000 807
5	Wewnętrzna szybka ochronna (100 x 64 mm)	0700 000 808
6	Zespół uprzęży kasku (wraz z opaskami)	0700 000 809
7	Przednia opaska	0700 000 810
8	Uprząż kasku	0700 000 811
9	Tylna opaska	0700 000 812

ESAB AB

Lindholmsallén 9
Box 8004
402 77 Göteborg
Szwecja